Mode d’emploi

Tiges de friction

CE

Veuillez lire attentivement ce mode d’emploi avant utilisation.

1. Domaine d’application
Les tiges de friction fendues et non fendues s’utilisent pour les attachements métalliques fabriqués individuellement afin de doter‘ajustement métallique d’une friction. Elles sont soudées sur le squeletté en technique classique ou au laser.

2. Mise en œuvre
2.1 Préparation de la pièce
Après avoir fabriqué l’attachement individuel, on positionne les tiges de friction en sélectionnant le foret Diatit-Multidrill adapté au diamètre et à la dimension de la tige de friction.
2.2 Utilisation personnalisée des tiges de friction
Mesurer la profondeur de fraisage sur la patrice de l’attachement et régler exactement la butée de la fraiseuse. Déterminer la position exacte du forage sur la fraiseuse. Il est possible de réaliser un forage précis même en présence d’une patrice en métal précieux mou et d’une matrice en alliage chrome/cobalt.
N.B. Afin de réaliser un forage parfait (pas de serrage donc pas de déformation) et garantir la pérennité du Multi-Drill, nous vous conseillons d’utiliser pour chaque étape l’huile de fraisage et de forage N° de cde 550 0000 8. Ne pas utiliser d’huile à base d’éther.
La rainure guide doit être forée avec précision sur la patrice afin de garantir une insertion parfaite de la tige de friction. Grâce à ce forage de précision, celle-ci dispose d’une vaste surface de contact sur le bord de la patrice ou en son centre - selon la conception de l’attachement. Elle pourra ainsi parfaitement jouer son rôle.
2.3 Soudure des tiges de friction
Nettoyer la pièce à l’air comprimé ou à la vapeur et préparer l’opération de soudure comme à l’accoutumée - technique classique ou technique laser.
Pour fixer la tige de friction, utiliser la résine au pinceau Pi-Ku-Plast N° de cde 540 0017 ou réaliser une soudure par points avec la soudeuse. Pour la soudure, utiliser le fondant spécial à base d’or blanc Superflux N° de cde 520 0040 0 (voir information-produit Superflux).
N.B. La soudure s’effectue comme d’habitude et selon les consignes du fabricant d’alliage et de matériau de soudure.
Les zones qui ne doivent pas recevoir de matériau de soudure peuvent être recouvertes de graphite colloïdal N° de cde 540 0070 6. Grâce à la fluidité du graphite colloïdal, il est facile d’appliquer ce produit anti-fondant qui protégera parfaitement la tige de friction de tout contact avec le matériau de soudure.
Pendant la soudure, chauffer la tige de friction uniquement par points, c’est-à-dire seulement dans la zone de soudure afin d’éviter une surchauffe de la tige de friction. Toute surchauffe de la tige de friction signifie que le métal n’est plus écroui et qu’il doit être trempé à nouveau.

N.B. La résilience et la dureté perdues par le dégagement thermique au cours de la soudure seront recouvrées par un travail mécanique (cintrage, meulage et polissage). Si la tige de friction, à la suite d'un travail mécanique, est devenue trop dure en certains endroits, on pourra la chauffer ponctuellement sans problème et récupérer ainsi une certaine souplesse.
Après avoir soudé la tige de friction, nettoyer la pièce; sabler éventuellement le Superflux ou l'éliminer dans un bain d'acide Brecid N° de cde 520 0099 0. Contrôler ensuite l'ajustage ou la friction et terminer le travail.

2.4 Activation de la tige de friction

En raison du cintrage, la tige de friction passe de l'état demi-dur à l'état écroui, du fait de la transformation de structure. Le durcissement de la pièce sera d'autant plus élevé que le cintrage et la pression exercée avec la pince sont importants.

N.B. Des instruments à bords vifs ou des becs de pince rugueux peuvent entraîner des entailles et ainsi affaiblir la tige à certains endroits.

3. Consignes de sécurité et risques

N.A.

4. Stockage et conservation

4.1 Conserver au sec et à température ambiante.
Les tiges de friction, stockées correctement, se conversent quasi indéfiniment.

5. Divers

Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire ce mode d'emploi avant d'utiliser une nouvelle boîte.
Ce mode d'emploi concerne: tiges de friction fendues et activables
N° de cde 430 0371 0, 430 0373 0, 430 0375 0, 430 0377 0 et les tiges de friction non fendues et activables N° de cde 430 0370 0, 430 0372 0, 430 0374 0, 430 0376 0.

bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

édition: 30.06.99/0F